NR. 7 POZNAŃ, DNIA 1 KWIETNIA 1935 ROCZNIK 16

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

PORZUĆMY BIERNOŚĆ!

Od czterech, prawie pięciu lat gnębi nas kryzys. Opuściliśmy bezwładnie ręce i biernie poddajemy się depresji. Z rezygnacją patrzymy na puste warsztaty, na wzajemną konkurencję, biadamy, piszemy memorjały, radzimy — bezskutecznie. Zdawałoby się, że niema ratunku.

A jednak! Przecież z drugiej strony widzimy, że kupiec pozbył się ambicji posiadania firmowej koperty i listu. Bo jest kryzys! I nikt go dlatego nie zna, nie szanuje. Towar pakuje się w makulaturę. Bo jest kryzys. Źle opakowany, wolimy wcale nie kupować, ale kupimy obcy w estetycznem i higjenicznem zawinięciu. Księgarze i drukarze wydawcy skarżą się na zastój w sprzedaży książek, czasopism i gazet, a z drugiej strony miljony już prawie skarżą się na niemożność kupienia tych wytworów, podczas gdy nie zmniejszyła się frekwencja w kinach, cukierniach, na boiskach sportowych, a gorzej, bo podczas gdy wzrasta prawie ilość analfabetów.

I jeszcze! Podczas gdy wzrasta konto oszczędności w P. K. O. i bankach prywatnych!

Więc jest pieniądz, jest konsument, jest producent a niema pracy! To nie jest kryzys. To jest jakieś błędne koło zastoju, jakiś lęk, a przedewszystkiem bezradność.

Przyzwyczailiśmy się w dawnych, patrycjuszowskich czasach, iż klient sam do nas przyszedł, nawet się pokłonił i poprosił o druk. Wieleż to drukarń niema dziś jeszcze poza małą mosiężną czy emaljowaną tabliczką szyldu reklamowego nad własnem przedsiębiorstwem. Która z drukarń, mająca 200 000 zł obrotu wydała 200 zł w roku na reklamę, podczas gdy analogiczny zakład w Niemczech preliminuje na cel ten Mk 4000!

A z drugiej strony, cośmy zrobili sami w dziedzinie popularyzacji pięknego druku reklamowego, czyśmy kiedy klientów naszych uświadamiali, jakie znaczenie ma druk wytworny listu, koperty, rachunku, plakatu, prospektu, opakowania?

A czy nasi dostawcy, skarżący się jak i my na kryzys, ubiegają się o sprzedaż swego towaru właściwemi drogami? Czy widzimy w prasie fachowej ich ogłoszenia, czy nasyłają nas prospektami najwytworniejszemi tak jak to czyni dostawca zagraniczny?

Jest więc pole do działania. I drukarz i jego dostawca i konsument musi się reklamować

Z końcem kwietnia i początkiem maja odbywają się w Poznaniu Targi. Targi tegoroczne stoją właśnie pod hasłem reklamy. Drukarstwo w Targach bezpośredniego udziału nie bierze. Mimo to nie może pozostać bierne. Rolę pośrednika reklamowego na czas Targów przejmuje „Przegląd Graficzny“. Wydamy go w kilku tysiącach egzemplarzy. Roześlemy go do bezwzględnie wszystkich drukarń, do wszystkich dostawców przemysłu graficznego, pozatem wręczymy go przedstawicielom życia gospodarczego w całej Polsce jak i wszystkim wystawcom na Targach Poznańskich. Numer ten więc powinien się stać pewnego rodzaju almanachem drukarstwa. Poza artykułami najwybitniejszych przedstawicieli drukarstwa naszego umieścimy w nim ogłoszenia naszych firm dostawczych, ogłoszenia drukarń nastawionych na dostawy dla przemysłu, wreszcie i ogłoszenia drukarń, które wyzbyć się chcą niepotrzebnych urządzeń, na które reflektantów znajdą w innych dzielnicach.

Więc porzućmy bierność! Niech każdy z nas obwieści, czem może drugiemu służyć, niech każdy jak umie stara się uświadomić swego odbiorcę, że drukarz jest mu bezwzględnie potrzebny, niech dostawca wykaże drukarzowi, jakie w jego urządzeniu są braki.

Zacznijmy nową pracę od reklamy w „Przeglądzie Graficznym“, a przełamiemy kryzys.

Jan Kuglin

GIGANT DRUKARSKO - WYDAWNICZY

W dniu 4 listopada 1883 r. Berlin został zaskoczony nowością: August Scherl podjął nowe wydawnictwo gazetowe, zapowiadając zaopatrzenie obywateli Berlina w solidną strawę duchową. — Wydawnictwem tem był „Berliner - Lokal - Anzeiger“. Scherl okazał jak naonczas niesłychaną śmiałość, dostarczając odrazu prawie wszystkim obywatelom stolicy w dom *gratis* 200 000 egzemplarzy tygodnika, bo takim był na początku „Berliner-Lokal-Anzeiger“. — Rozmach propagandy Scherla wprowadził w osłupienie nietylko ludzi oświeconych, lecz wzbudził niesłychany entuzjazm wśród szerokich sfer mieszczańskich. Nikt bowiem przedtem nie rozdawał gazet darmo. — Splendoru rozmachowi dodawał jeszcze moment uczciwości w propagandzie. Wydawca postarał się mianowicie o notarjalne stwierdzenie wymienionej wysokości nakładu rozdanego bezpłatnie, podając to do publicznej wiadomości na naczelnej stronie swego organu za pośrednictwem notarjusza Ludwika Schmidta. Tak skonstruowana propaganda podziałała na wypoczęte umysły i wyobraźnie berlińczyków nadspodziewanie dodatnio, przechodząc oczekiwania wydawcy w sensie również dodatnim. „Berliner-Lokal-Anzeiger“ cieszył się tak olbrzymiem wzięciem, że ramy tygodnika okazały się dlań niewystarczające. Dwa lata wielkiego powodzenia skłoniły wydawcę do przemianowania tygodnika na dziennik. Popularność dziennika stale wzrastając, wzbudzała nowe impulsy w kierunku powiększania, aż w r. 1889 rozpoczął „Berliner-Lokal-Anzeiger“ wychodzić *dwa razy dziennie*, co trwa do dnia dzisiejszego. — Okres superlatywnego powodzenia na przestrzeni sześciu lat na terenie jednego wydawnictwa, stał się dopiero kamieniem węgielnym pod wielki gmach wydawniczy. Szalona, jak na owe czasy, inicjatywa wydawcy i staranny dobór współpracowników sprawiły, że już w krótkim czasie poczęło z domu Scherla wychodzić 19 różnych dzienników i czasopism kulturalno-rozrywkowych, z których najpoważniej wybił się tygodnik „Die Woche“ z symboliczno-charakterystyczną siódemką, przetrwałą przez wszelkie ewolucje modernizacji i trwa do czasów obecnych. — „Die Woche“ osiągając olbrzymi nakład, służyła wydatnie do spopularyzowania innych wydawnictw jak wielce poczytnej „Die Gartenlaube“, tudzież tygodnika nadawającego ton w sferach towarzyskich „Sport im Bild“, który po 40-letniem istnieniu przemianowany został w ostatnich miesiącach na tygodnik p. t. „Silberspiegel“. Największy sukces popularności co do szybkiego wzrastania nakładu zdobył sobie brukowiec „Nachtausgabe“ (wydawany notabene już o 1-szej w południe) rozpoczynając działalność swoją w r. 1922 nakładem 33 000 egzemplarzy i osiągając na przestrzeni lat kilku zgórą nakład ćwierćmiljonowy, ustabilizował się w okresie kryzysu na 200 000 egz. dziennie.

Dla dopełnienia zilustrowania szeregu sukcesów wydawcy, należy jeszcze wspomnieć o czasopiśmie ludowem, przeznaczonem głównie dla rolnictwa i drobnomieszczaństwa, jakim jest tygodnik „Allgemeiner Wegweiser“, który za pośrednictwem 600 agentur własnych rozchodzi się obecnie w Niemczech w nakładzie dochodzącym do trzech czwartych miljona egzemplarzy.

W początkach wielkiej wojny, założyciel i główny inicjator August Scherl, wycofując się z aktywnej działalności, pozostawił następcom swoim dom na wszystkich terenach gruntownie ustabilizowany. Katastrofa wojenna i przeobrażenia polityczne w niczem nie podkopały prosperity zakładu — owszem, im więcej zjawiało się nowości politycznych, tem więcej wzrastały w nakładzie wydawnictwa, zwłaszcza dzienne. Berlińczyk żądny nowości politycznych i lubujący się w rozstrząsaniu aktualności do najdrobniejszych szczegółów, czytuje gazety o każdej porze dnia i nocy.

Siedzibą domu Scherla jest kompleks gmachów położonych przy ulicach: Koch, Jerusalemer i Zimmer Strasse, obejmujący czynnych sal warsztatowych zgórą 57 000 m², zatrudniając obecnie około 5500 pracowników wszelkich kategoryj — najwyższa liczba pracowników zajętych w czasie dobrej konjunktury wynosiła podobnie ok. 7000. Nie mogę się powstrzymać, by nie wypowiedzieć swego podziwu dla organizacji sprawności tej armji pracowników graficznych skoncentrowanych w jednym domu. Nikt nikomu nie przeszkadza, nikt na nikogo nie czeka, kontrola wszelkich odmian czynności i pracy odbywa się samoistnie; każdy tu wie, że uchybienie powierzonym obowiązkom byłoby zgrzytem w tej wielkiej maszynerji, co jest niedopuszczalne. — Znane nam tak doskonale mniejsze lub większe wojny domowe, prowadzone w naszych warunkach tradycyjnie pomiędzy drukarnią a redakcją, nie mają tu zastosowania. Terminy poszczególnych faz wykonania robót i czynności bywają tu zgóry — drogą porozumienia zainteresowanych czynników — oznaczone, co jest zrozumiałe zważywszy, że w przeciwnym razie doszłoby do uniemożliwienia istnienia poszczególnych wydawnictw a nawet całej organizacji.

Bezwzględne rygory co do terminów panują nietylko w stosunku do czasopism dziennych, lecz niemniej również bywają one stosowane do innych wydawnictw. Terminy ukazywania się wszelkich

Jeśli obroty zakładu Pańskiego (bez papieru) nie są przynajmniej dwa razy tak wielkie jak suma robocizny, wtedy niszczy Pan zakład powoli ale pewnie!

perjodyków są więc również naznaczone i uchybiać im pod żadnym pozorem nie wolno. O ile redakcja nie dostarczy w określonym terminie materjałów, okoliczność ta bynajmniej nie wywołuje zamętu i nieporozumień. W tym wypadku faktor oddziału drukarni upoważniony jest wypełnić lukę materjałem zapasowym według swego uznania, składając o tym fakcie swej władzy raport; perjodyk ukazuje się punktualnie, a redakcja otrzymuje upomnienie, naganę wzgl. dymisję w zależności od częstotliwości niedotrzymania terminu. Te same rygory stosowane bywają również w stosunku do poszczególnych pracowników zakładu. Rozwiązanie tak ważnego zagadnienia odbywa się tu na płaszczyźnie bardzo prostej i logicznej, utrzymując cały dom w najwyższej sprawności organizacyjnej.

Piszący miał możność obserwacji momentu od czasu zamknięcia redakcji aż do puszczenia w ruch maszyn rotacyjnych, odbijających brukowiec „Illustrierte Nachtausgabe". Jeszcze działają telefony redakcyjne do sali linotypów, jeszcze ostatnie wiersze i przełamania szpalt, a już zwożone windami kolumny wchłania chłodno utrzymana stereotypja. Mnóstwo automatów matrycowo - stereotypijnych, frezarek i mrowie mężczyzn zmobilizowanych jest na tę chwilę. Nikt nikomu nie przeszkadza, właściwie nikt niczego nie dowodzi ani przeczy, każdy z tych ludzi wykonywa pewne czynności z świadomością ważności swoich zadań w wielkim mechaniźmie całości. Już automaty wydają pierwsze płyty drukarskie, są jednak zbyt gorące, aby je można obrabiać, nie starczy jednak czasu, aby normalnie ochłodły — wędrują więc do kadzi napełnionych lodowato zimną wodą. Już są gotowe do dalszej akcji i w stanie ciepłym, zbliżają się na wózkach do maszyn rotacyjnych. Maszyny rotacyjne jeszcze ciche, poszczególne agregaty poobsiadane przez ludzi niby druty telegrafu przez jaskółki; robotnicy odbywają siestę, pojadając i gwarząc z cicha w spokoju; aliści ukazujący się wózek z płytami wywołuje ogólne poruszenie, płyty stereotypijne zamieniają się w jakieś ekwilibrystyczne przyrządy — cichy stuk tu i tam — ktoś woła . . . fertig! powtarza ktoś drugi i trzeci; odzywa się gwizdek, maszyny pustoszeją z ludzi, motory ruszają i już wypadają w wściekłem tempie potoki gazet, poddając się bezwolnie elewatorom windującym owoc maszyny w górę. Co się tam za kulisami „góry" działo, już nie widziałem. Powracając do wyjścia tą samą drogą przez halę stereotypijną zastałem ją już pustą i prawie że martwą; tu i ówdzie sprzątali robotnicy opiłki metali. Młody technik żegnając mnie doradził zajechać najśpieszniejszą lokomocją na Plac Poczdamski celem stwierdzenia, czy są tam już gazety z co dopiero puszczonych w ruch maszyn.

Gdy w kilka minut potem wysiadałem obok domu Wertheim'a w pobliżu wspomnianego placu, — „Nachtausgabe" była już w rękach wielu przechodniów, była u sprzedawców, w tramwajach, autobu-

B. P. A. RUNDSTEIN



Dnia 23 lutego r. b. zmarł niespodziewanie Prezes Korporacji Przemysłu Graficznego Województwa Łódzkiego w Łodzi, b. p. Abram Rundstein, w wieku lat 66.

Dzięki zaletom swego charakteru Zmarły cieszył się ogólnem uznaniem, a w czasie sprawowania godności Prezesa Korporacji Przemysłu Graficznego Województwa Łódzkiego zyskał szacunek i zaufanie swych kolegów, nie szczędząc im światłych rad i szczerej życzliwości.

Oprócz zasług położonych dla swej organizacji zawodowej b. p. A. Rundstein odznaczył się również na polu pracy społecznej.

W roku 1918 zajął stanowisko wiceprezesa Gimnazjum Towarzystwa „Oświata", gdzie był bardzo czynnym członkiem obok ówczesnego prezesa i współzałożyciela tej placówki oświatowej. ś. p. księdza Ignacego Skorupki. Na stanowisku tem pozostawał do chwili swego zgonu.

B. p. A. Rundstein dążył niestrudzenie do osiągnięcia zgodnego współżycia uczniów bez względu na ich wyznanie i środowisko, z którego pochodzili, i cel ten został przez niego osiągnięty.

B. p. A. Rundstein piastował również godność członka zarządu Legjonu im. płk. Berka Joselowicza.

Cześć Jego zacnej pamięci!

sach i wszędzie. Stwierdzenie tego faktu dało mi powód do snucia różnych fantazyj na temat, co się działo za kulisami owych elewatorów dokąd już dotrzeć nie zdołałem. Park różnych samochodów, tudzież 1500 posłańców, sprzedawców i roznosicieli to chluba sprawności i propagandy domu Scherla.

Zamiast opisywać dalsze wrażenia, przytoczę kilka cyfr z ruchu zakładu: Dzienniki oraz inne perjodyki produkowane bywają na 63 agregatach rotacyjnych. Zecernie ręczne i mechaniczne produkują przeciętnie dziennie 52 000 wierszy, zaś kliszarnia dostarcza codziennie przeciętnie 12 700 cm² różnych klisz; papieru konsumuje się 175 wagonów, zaś farby 7 wagonów miesięcznie. — Elektrownia domowa dostarcza prądu na własne potrzeby w ilości wystarczającej do zaopatrzenia miasta o 65 000 mieszkańców po cenie 5 fenigów za kilowat. Jak wielkie są obroty finansowe wydawnictwa Scherla, dają pojęcie cyfry wyjęte z obrotu „Berliner - Lokal - Anzeiger". Otóż dział ogłoszeń w roku 1934 zamieścił w tym dzienniku 277 673 drobnych ogłoszeń oraz 2195 stron ogłoszeń wielkich. Ciekawym działem domu jest poczta otrzymująca przeciętnie dziennie 6700 przesyłek korespondencyjnych, rozdzielając je bezustannie w 80 różnych schowkach dla poszczególnych działów domu. O centrali telefonicznej nie czuję się kompetentnym powiedzieć cokolwiek, powtarzam więc tylko za moim interlokutorem, że jest najnowszego systemu z 703 połączeniami domowemi. Ekspansja domu nie ustaje, ciągle się tu coś nowego kombinuje, powiększa, buduje, zmienia i ulepsza. Widziałem w montażu dwie nowe rotacyjne maszyny rotograwurowe 64- i 96-stronicowe. Jakie to muszą być najnowsze pomysłe wydawnicze, jakie to przewiduje się nakłady, stawiając dwa takie kolosy?

Zasadą Scherla o doborze pracowników umysłowych jest pobudzanie ich do samodzielnej myśli i inicjatywy. Pracownik umysłowy zajmujący choćby najdrobniejsze stanowisko samodzielne, nie może tu być wykonawcą-automatem, lecz człowiekiem myślącym. Musi dawać inicjatywę w kierunku potanienia wzgl. usprawnienia wykonywania do jego zakresu należących zadań. Rzecz prosta, że nie każda inicjatywa doznaje tu realizacji; żadna myśl twórcza nie bywa jednak ganioną, lecz bywa podawaną do kartoteki centralnej, gdzie poszczególne pomysły bywają rozpatrywane i w miarę uznania ich celowości realizowane. — Pracownik umysłowy na stanowisku samodzielnem, obojętnie czy jest to magazynier, czy kontroler jakichkolwiek czynności, referent z działu propagandy, czy sekcyjny posłańców — wszyscy wykazać muszą pewne pensum inicjatywy rzeczowej. Człowiek niewykazujący indywidualnych pomysłów godnych zastanowienia w instancjach wyższych, długo tu podobno nie popasa.

Franciszek Kusz.

ZASADY MATERJAŁOZNAWSTWA FOTOCHEMIGRAFICZNEGO

W fotochemigrafji, jak zresztą i w każdej innej pracy, posługujemy się całym szeregiem materjałów. Biorąc je do użytku chcemy mieć pewność, że mamy surowiec dobrej jakości, odpowiadający wszelkim wymaganiom i warunkom, stawianym mu przez nas. W samem tem wyrażeniu „wymagania i warunki nasze" zawarte są w bardzo ogólnej formie pewne warunki i normy. Obecne warunki handlu i dostawy materjałów ułatwiają wprawdzie ogromnie wyszukanie odpowiedniego artykułu w wypadku, kiedy posiadany przez nas jest niezadawalający, ale w takim razie wyłania się pytanie, jak mamy tego odpowiadającego nam artykułu żądać, jak go określić. Zdajemy sobie z tego sprawę, że żądanie artykułu, któryby był tak określony: „Żądam azotanu srebra, któryby w mojej wannie dobrze uczulał moje płyty", mogłoby się spotkać z odpowiedzią dostawcy: „Mam 5 gatunków azotanu srebra. Który jest do uczulania dobry?" I odpowiedź ta byłaby słuszna, gdyż nie możemy żądać od kupca, żeby był chemigrafem a oprócz tego znał nasze specjalne wymagania, związane z naszym zakładem. Natomiast słuszne byłoby zamówienie: „Potrzebuję azotanu srebra o czystości fotochemigraficznej" i kupiec taki materjał dostarczy, gdyż jest to jeden z licznych gatunków tego artykułu. Rzeczą fotografa jest przed użyciem sprawdzić, czy jest to rzeczywiście ten gatunek, czy nie zaszła jakaś pomyłka, i jeżeli to jest ten gatunek, może go spokojnie użyć do przyrządzenia kąpieli srebrowej. Jeżeli zaś stwierdziwszy nieodpowiedniość naszego materjału, nie postąpimy tak jak w dwuch dopiero co opisanych przypadkach, tylko wybierzemy taki sposób, że zakup wykonamy w innej firmie, lub w tej samej żądając innego gatunku, bliżej go nie określając, nie mamy pewności, że będzie dobry. Jeżeli nie będzie dobry, to cała procedura, a więc próba w pracowni, stwierdzenie nieprzydatności, reklamacje i poszukiwania, zaczyna się od początku. I to trwa tak długo, dopóki nie wynajdziemy materjału odpowiedniego. Uniknięcie tego stanu rzeczy leży w interesie poza konsumentem, zużywającym materjały i dostawcą, jeszcze i ich fabrykanta, gdyż każda z tych trzech osób chce osiągnąć swój cel. Pierwsza chce mieć dobry produkt, bo bez niego nie może pracować, druga również, bo złego pierwsza nie kupi, trzecia musi produkować odpowiednie artykuły, gdyż kupiec złych, których sam nie może sprzedać, nie weźmie.

Przedstawiony związek między produkcją, sprzedażą i konsumcją czyli zużyciem, wywarł na poglądy i przyzwyczajenia nabywców wielki wpływ, który we wszelkich dziedzinach handlu wyraża się między innemi tem, że są żądane określone fabrykaty znanych marek, i w tym, że nabywca ma stałego dostawcę, a kupiec zakupuje wyrób tego samego producenta, czyli wytwarza się specjalizacja han-

dlu. Wytwarza się w ten sposób pewien układ stosunków handlowych, który byłby idealny, gdyby nie dwie po temu przeszkody. Pierwszą jest fakt, że, mimo wszelką dbałość, nie zawsze udaje się wytworzyć zupełnie identyczny fabrykat. Polega to na tem, że artykuł noszący tę samą nazwę ogólną i słusznie ją noszący, waha się w swoich właściwościach użytkowych, to znaczy raz jest lepszy, raz gorszy, ale jeszcze dostatecznie dobry do określonego użytku. Zdarza się jednak, że zostanie wyprodukowana pewna ilość fabrykatu o własnościach bardziej odbiegających od normalnych. Fabrykat ten może być zwykle użyty jednak do innego celu niż normalny i dlatego znajdzie się w handlu. Za przykład może nam służyć żelatyna, którą zgrubsza można podzielić na następujące trzy gatunki: żelatyna fotograficzna, żelatyna jadalna i żelatyna klejąca. Żelatyna fotograficzna z jakimś błędem fabrykacyjnym nie może być użyta do wyrobu klisz, natomiast może być użyta do spożycia lub klejenia. Jeżeli teraz handel wskutek niedopatrzenia w kontroli lub lekceważenia tej sprawy skieruje go do nieodpowiedniego kupca-specjalisty, a od niego przejdzie on do nieodpowiedniego nabywcy, następuje wypadek opisany na wstępie, czyli strata czasu wskutek złego produktu, reklamacje, poszukiwania artykułu dobrego.

Kontrolowanie towarów w handlu, zwane towaroznawstwem, ma na celu przeciwdziałanie takim wypadkom. Mimo to jednak widzimy, że doskonałość nowoczesnych metod handlu i jego specjalizacja nie zabezpiecza nas dostatecznie przed obawą nabycia artykułu nieodpowiedniego, poprostu dlatego, że jak każdy ludzki twór podlega omyłkom i błędom, nie mówiąc już o świadomej nieuczciwości kupieckiej czyli oszustwie.

Nasuwa się więc pytanie, jak się zabezpieczyć przed braniem do pracy artykułów złych. Rozważmy więc zagadnienie, czy musimy brać do pracy materjał z nowego zakupu i ryzykować, że okaże się nieodpowiedni, czy też istnieje możność skontrolowania jakości materjału p r z e d wzięciem do użytku. Możliwość taka istnieje, zresztą korzystamy z niej zawsze w wąskim zakresie w tej formie, że poddajemy materjał oględzinom. Wiemy jednak z praktyki, że to nie wystarcza. Nie wystarcza dlatego, że obejrzenie jest kontrolą bardzo powierzchowną i dlatego niepewną. Taką pewną zupełnie kontrolę stanowi znajomość kilku cech charakterystycznych danego materjału, których stwierdzenie lub brak daje nam możność zupełnie dokładnego ustalenia, czy artykuł jest dobry i może być użyty, czy jest zły i nie warto go nawet próbować użyć bez ewentualnych zabiegów, które jego jakość poprawią w stopniu, umożliwiającym użycie. To ostatnie nie zawsze jest możliwe i wtedy należy postarać się o materjał odpowiedni.

Z materjałów używanych w chemigrafji ważniejsze są następujące: surowe kolodjum, kolodjum negatywowe, spirytus, eter, sole do przyrządzania kolodjum negatywowego, azotan srebra, siarczan miedzi, siarczan żelaza, sole do utrwalania, wzmacniania i osłabiania, kwasy: azotowy, solny, siarkowy, octowy, cynk w postaci walcowanych blach, miedź również w postaci blach, chlorek żelazowy, dwuchromian amonowy.

Materjały te pod rozpatrywanym względem mogą być podzielone na trzy następujące grupy:

1. Takie, których skontrolowanie pod względem przydatności w warunkach istniejących w większości naszych chemigrafij jest niemożliwe spowodu konieczności posiadania minimalnego wyposażenia laboratoryjnego i pewnych wiadomości chemicznych. Tu zaliczyć wypada wszystkie sole do kolodjum oraz z niewymienionych wyżej emulsję kolodjonową wraz z barwnikami. Jednak produkty te znajdują się w handlu w gatunkach tak różnorodnych i tak są równe w jakości, że rzadko bywają powodem trudności w pracy. Powinny być one wybierane z gatunku „fotograficznie czystych“, ale również i chemicznie czyste wystarczają bardzo często. Jeżeli więc otrzymamy np. jodek kadmu fotograficznie czysty lub jodek amonu chemicznie czysty, to możemy je używać z całem zaufaniem.

2. Do drugiej grupy wypada zaliczyć takie artykuły, których przydatność lub nieprzydatność możemy bardzo prostemi metodami skontrolować. Należą do tej grupy np. kolodjum surowe i spirytus. Próba przydatności dla obydwóch tych artykułów jest jednakowa, rozpuszcza się w nich jodek potasowy i obserwuje, czy roztwór powstały zachowuje w ciągu 10 godzin bezbarwność, czy też zabarwia się na żółto lub nawet na bronzowo. Jeżeli takie zabarwienie występuje, to badany materjał jest nieodpowiedni. Tutaj jedna uwaga. Niektórzy fachowcy uważają sobie za punkt honoru pracować z materjałami małowartościowemi, gdyż sądzą, że leży to w interesie zakładu. Tak jednak nie jest. Oczywiście dzielny jest fachowiec, który potrafi wykonać swe zadanie z bardzo złemi materjałami. Ale stanem normalnym pracy jest stosowanie surowców jaknajlepszych, gdyż to jest tańsze. Dla uznania tego postulatu wystarczy rozpatrzenie następującego przykładu. Przypuśćmy, że w zakładzie ze względu na stan jego zamówień i rodzaj klienteli stosuje się cztery rodzaje kolodjum negatywowego (jodowanego). Zwykle przygotowuje się je w ilościach, uwzględniających przewidywane zamówienia. Jednak zdarza się, że po szczególny rodzaj nie używa się przez czas dłuższy i gdy wreszcie nadejdzie praca, do której on jest przeznaczony, pokazuje się, że tak dalece zmienił swe własności, że i ekspozycja jest inna (czyli światłoczułość się zmieniła, przeważnie spadła) i wywołanie nastręcza trudności, jednem słowem kolodjum jest zupełnie inne i wszystkie warunki obróbki należy ustalić na nowo, o ile wogóle nadaje się ono do użytku. To grozi zawsze, jeżeli kolodjum surowe i użyty spirytus nie wytrzymywał pomienionej próby. Tymczasem kolodjum negatywowe, przygotowane z dobrych surowców jest trwałe conajmniej w ciągu 6 miesięcy: w przeciągu tego czasu bowiem

zachowuje wszystkie swoje własności, a więc światłoczułość, klarowne wywołanie i inne.

3. Wreszcie do trzeciej grupy należą takie surowce, które nietylko możemy prostemi sposobami zbadać na przydatność, ale nawet w razie wadliwości sam surowiec poprawić. Przykładami tu mogą być eter, używany do rozcieńczenia kolodjum i azotan srebra. Jeżeli próbka badanego eteru po dodaniu pół na pół spirytusu z rozpuszczonym w nim jodkiem potasowym, zabarwi się na żółto lub bronzowo, to jest on nieodpowiedni do rozcieńczania kolodjum. W takim razie mamy do wyboru albo nabyć inny eter, przyczem należy zaznaczyć, że gatunek eteru, zwany podwójnie czyszczonym, należycie przechowany, wytrzymuje powyższą próbę, albo też eter uwolnić od domieszek, które powodują jego żółknięcie wobec związków chlorowcowych. W tym celu zaprawia się taki eter czystym nadmanganjanem potasowym i pozostawia na kilka godzin, ciągle skłócając go. Odlany po odstaniu eter wytrzymuje już powyższą próbę i pracuje bez zarzutu. Jedną z prób na czystość azotanu srebra jest zbadanie papierkiem lakmusowym odczynu jego wodnego roztworu. Jeżeli odczyn ten jest alkaliczny, to azotan srebra zawiera azotyn, substancję utleniającą, i w tym wypadku najwłaściwsze jest wziąć dostatecznie czysty materjał. Jeżeli jednak chcemy stosować powyższy produkt, to możemy go do pewnego stopnia poprawić, dodając do kąpieli srebrowej, z niego przyrządzonej, tyle kwasu azotowego, chemicznie czystego, aby papierek lakmusowy czerwony przestał zmieniać swą barwę na niebieską, po zwilżeniu tą kąpielą.

Do tejże grupy należy zaliczyć takie surowce, które są wodnemi roztworami, czyli są mieszaninami odpowiednich materjałów z wodą, jak kwas azotowy, solny, siarkowy, octowy, ług sodowy (o ile sprowadzany jest w roztworze). Tu kontroli powinna podlegać jakość w tem znaczeniu, aby wiedzieć ile dostaje się pożądanego materjału, gdyż woda jest bezwartościowa. Kwas azotowy w handlu znajduje się w postaci 3 gatunków: kwas bezwodny, kwas 65%, i kwas 50%. Najodpowiedniejszy dla chemigrafji z różnych względów jest kwas 65%. Cechę rozpoznawczą stanowią tu ciężary właściwe. Mianowicie ciężar wł. kwasu bezwodnego wynosi 1,5, kwasu 65%-owego — 1,4, kwasu 50%-owego — 1,3. Jeżeli więc chcemy kontrolować nabywany kwas, to nalewamy go do cylindra i wkładamy do niego areometr, to jest przyrząd wskazujący gęstość czyli ciężar właściwy cieczy przez głębokość zanurzenia się. W podobny sposób kontroluje się wszystkie płyny, a więc ług w roztworze i inne.

Na takich zasadach, jak opisane wyżej przykładowo wypadki, powinna być oparta kontrola zakupu materjałów w zakładach chemigraficznych. Wykonanie powyżej naszkicowanych postulatów jest możliwe jedynie pod warunkiem, że wśród personelu zakładu znajdują się ludzie, którzy doceniają wagę przytoczonych rozważań i rozporządzają dostatecznym zasobem praktycznych wiadomości w zakresie materjałoznawstwa swego zawodu i dbają o ich uzupełnianie i aktualizowanie.

Kontrolowanie materjałów poza doraźną korzyścią poszczególnych zakładów wpłynie jeszcze dodatnio na handel, przyczyni się do ścisłego skonkretyzowania i ujednostajnienia wymagań i cen. A ta strona jest nie mniej ważna od strony technicznej.

Inż. Kazimierz Czarnecki.

MAKSYMILJAN NOWICKI
Dypl. Nauk Handl.

NOWOCZESNE METODY ORGANIZACJI W ZAKŁADACH GRAFICZNYCH

(Ciąg dalszy z nr. 6)

Biuro organizacji porozumiewa się z poszczególnemi działami zakładu graficznego zapomocą kart instrukcyjnych, które są środkiem wydawania poleceń kierownikom oddziałów i pracownikom. Karty te podawają pracownikowi zakładu graficznego czas wyznaczony do wykonania, skierowanie zestawu do dalszej obróbki, t. zn. oznaczenie drogi oraz czas drogi.

Następnem zagadnieniem to planowość w pracy i jej wewnętrzna koordynacja, która częstokroć nie znajduje zrozumienia. Bez planowania niema dobrej gospodarki.

„Maksyma napoleońska: „r z ą d z i ć — t o p r z e w i d y w a ć" — pisze Fayol, znakomity teoretyk racjonalnej organizacji pracy — może i powinna być zastosowana w świecie interesów w całej swej rozciągłości. Przewidywać, to znaczy wyczuć przyszłość i przygotować ją. Głównym przejawem przewidywania, jego znakiem widocznym i narzędziem najskuteczniejszem, jest program działania. W każdej pracy należy zgóry jasno zdawać sobie sprawę z tego, na co można liczyć oraz do czego się dąży. Brak programu sprowadza wahania, fałszywe zabiegi, zmiany orjentacji w najnieodpowiedniejszym momencie".

Niemniejsze znaczenie, niż planowość, posiada wewnętrzna koordnacja pracy w administracji. Brak harmonji, brak uzgodnienia i koordynacji pracy w administracji powodują marnotrawstwo czasu, sił i energji.

Biuro organizacji trudni się właśnie zebraniem dla każdego zamówienia niezbędnych dokumentów, kart instrukcyjnych i list materjałów oraz kart pracy, w ilości równej sumie odrębnych czynności dla zespołu jednakowych przedmiotów oraz rozłożeniem prac na poszczególne działy zakładu graficznego.

Systematyczne planowanie, utrzymanie ciągłego kontaktu ze wszystkimi zmianami, utrzymanie harmonji oraz rozłożenie terminów poszczególnych czynności zamówienia, by takowe zbiegały się przy końcu wykonania prac w tym samym czasie — oto zadanie biura organizacji.

Ostatnią czynnością biura organizacji, zgodnie z sytemem funkcjonalnym Taylora, przyjętym w

zakładach graficznych, jest kontrola. Zadaniem jej jest zbadanie, czy wykonany produkt zgadza się z planem, jakie zostały poczynione odchylenia od wzorca oraz wielkość tychże.

Kalkulacja

W końcowym rezultacie wszelkiej działalności zakładu graficznego winien być osiągnięty zysk. Ustalenie granicy maksymalnej względnie minimalnej czystego zysku stwarza konieczność dokładnej orjentacji wysokości kosztów własnych. Czynności związane z tem zagadnieniem nazywamy kalkulacją.

Fundamentem kalkulacji kosztów produkcji jest czas.

(Ciąg dalszy nastąpi)

FABRYKACJA OPAKOWAŃ W DRUKARNIACH

Podczas kilkuletniego przewlekłego kryzysu gospodarczego nastąpił w drukarstwie ubytek zleceń a temsamem dawał się we znaki coraz dotkliwszy zastój. Przyjmuje i wykonuje się często dziś w licznych drukarniach prace, podlegające z reguły rzeczy wytwórniom przeróbki papieru lub zakładom graficznym o charakterze specjalizowanym. Każdy właściciel drukarni zabiega i stara się o prace „uboczne", które choć w części wyrównać mają ubytek zleceń normalnych w zakresie technicznego nastawienia odnośnego przedsiębiorstwa.

W dziedzinie produkcji pudełek składanych dla wszelkiego rodzaju opakowań, drukarnie o przeciętnem wyposażeniu technicznem nie zdołały zająć daleko jeszcze przynależnego im właściwie miejsca i to zarówno pod względem wykorzystania urządzeń produkcyjnych, jak możliwości wykonania nadruków. Mam tu na myśli fabrykację opakowań miękkich czyli pudełek składanych, używanych w licznych gałęziach produkcji i handlu. Zapotrzebowanie na te artykuły istnieje bez względu na kryzys, choć zmieniły się może nieco wymogi, skłaniające się przedewszystkiem ku wytworom tańszym.

W wielu miasteczkach prowincjonalnych mamy przedsiębiorstwa wytwórczo - handlowe, które do opakowania zbywanych towarów stosują pudełka składane miękkie o różnych wymiarach i pojemności. Przedsiębiorstwa takie szukać muszą często dostawców w najbliższem mieście większem, ponieważ drukarz miejscowy wykonywaniem takich robót się nie zajmuje w przekonaniu, że należą one do warsztatów specjalizowanych.

W czasach, gdy brak dostatecznej ilości zleceń na druki zwykłe dla całkowitego wykorzystania maszyn pospiesznych oraz tłoczni dociskowych, zalecić można bliższe i poważniejsze zainteresowanie się działem fabrykacji opakowań miękkich, czyli pudełek składanych. Praca ta nie jest połączona z żadnym prawie nakładem nowych kosztów a zezwala na intensywniejsze eksploatowanie drukarni, na czem każdemu właścicielowi zależeć powinno.

Do masowej produkcji pudełek składanych nadaje się najlepiej pospieszna maszyna dwutorowa, chociaż i innemi typami maszyn pospiesznych roboty takie wykonywać również można. Nakłady mniejsze wykonuje się na maszynach dociskowych.

Do wykrawania, tudzież równoczesnego wykonywania na wykrojach rysów, nacinań lub żłobkowania, posługujemy się składowym materjałem do wykrawania (sztancowania), który zestawiamy w zupełnie taki sam sposób jak każdą inną formą drukarską. Składany materjał do wykrawania zapewnia nam jaknajwiększą dokładność pod względem rozmiarów i formy opakowania, pozatem zezwala w jednej fazie pracy na równoczesne wykonywanie wcinków, zacinków czy otworów do wkładania uszek i języczków wzgl. zakładania klap czy łączenia poszczególnych części pudełka składanego.

Przy podziale arkusza na maszynę pospieszną nie należy zapominać o tem, że trzeba pozostawić brzeg wolny dla chwytaczy. Margines ten prócz normalnie przy każdej maszynie ustalonej szerokości, winien mieć przynajmniej 1 cm. Tłok nastawić należy ze szczególną starannością. Forma wykroju nie śmie twardo tłoczyć na płytę oporu, lecz winna jej tylko lekko dotykać. Ażeby arkusz lżej odchodził od formy wykroju, przylepia się po obu stronach linij nożowych (tnących) paski przycięte z gąbki gumowej, które mogą wystawać około 1 mm ponad linje. Skoro elastyczność pasków z gąbki gumowej jest za nikła i nie odpycha dostatecznie arkusza naciętego, wówczas przykleja się po obu stronach linji najpierw paski z cienkiej tektury, na które przytwierdza się gąbkę gumową. Linje nożowe formy wykroju muszą być w niektórych miejscach przerwane, lecz przerwy te nie śmią wpływać ujemnie na gotowy wykrój i opakowanie. Przerwane linje trzymają arkusz w całości i zezwalają bez przeszkód na druk. Po ukończeniu druku, wyłamuje się z łatwością z całego arkusza poszczególne części opakowania.

W drukarniach, w których wykroje na opakowania wykonuje się stale na maszynach pospiesznych, linje nożowe powinny być tej samej wysokości jak słupek pisma. Natomiast linje nożowe do wykrojów na maszynie dociskowej przy równoczesnem wykrawaniu i drukowaniu, utrzymane być muszą o 2 punkty poniżej wysokości pisma. Przy użyciu linij nożowych niższych na maszynie pospiesznej, należy wyrównać dwupunktową różnicę i to przez podłożenie linij od spodu.

W drukarniach mniejszych opakowania miękkie wykonuje się przeważnie na maszynach dociskowych. W wypadkach takich zaleca się przeznaczyć jedną maszynę wyłącznie tylko do wykrawania przy równoczesnem dokonywaniu rysów lub żłobkowaniu oraz wytłaczaniu linji zagięcia. Na drugiej maszynie, przeprowadza się tylko druk.

Linje do rowkowania czyli żłobkowania oraz linje wytłaczające zagięcia czy zgięcia, winne być

o jeden punkt niższe od linij nożowych; zadaniem bowiem ich jest wtłoczenie się w karton, nie zaś przecięcie kartonu.

Zaklinienie formy wykroju przeprowadza się w ten sam sposób jak zwykłej formy zestawu, również przyrząd nie różni się niczem. Za pomocą słabej odbitki próbnej zrobionej na makulaturze, stwierdza się, czy wogóle i w jakich miejscach trzeba przyrząd wyrównać, by osiągnąć pożądany rezultat pracy. Jeżeli wykrój nie jest dostatecznie ostry i równy, podkłada się na przyrządzie ile potrzeba do uzyskania beznagannego przecięcia. Linje do żłobkowania i zagięcia czy zgięcia, są jak wspomnieliśmy już, niżej położone od linij nożnych. Z tej przyczyny, podczas przyrządu, po wyjęciu formy, podkłada się wymienione linje najpierw do wysokości linij nożowych, poczem po zafarbowaniu formy, robi się odbitkę na płycie mosiężnej. Po obu stronach odbitki linij do żłobkowania czy wytłaczania zgięcia, nakleja się na płytę mosiężną paski o szerokości cicera ze średnio grubej tektury, zależnie od potrzeby i wymaganej szerokości rowka. Z formy, usuwa się poprzednio dla odbitki pod linjami do rowkowania założone podkładki.

Proces fabrykacji pudełek składanych, jak z powyższego krótkiego szkicu wynika, nie wymaga żadnych nadzwyczajnych, specjalnych kwalifikacji a włączony być może w program pracy każdej drukarni. Opakowania miękkie wykonywane sposobem druku wypukłego wyposażyć można w efektowną szatę zewnętrzną przez gustowne i nowoczesne zastosowanie w zestawie linji, ornamentu i pisma. Dobry akcydensista ma tu duże pole do popisu i wykazać może, iż opakowania miękkie, fabrykowane przy zastosowaniu druku wypukłego, mogą w zupełności dorównać innym metodom produkcyjnym, którym niesłusznie na tem polu przypisać się chce stanowisko monopolistyczne. W produkcji tych artykułów zaleca się ile możności unikać wykonania jednotonowego i to w dodatku w kolorze czarnym. Opakowania jednokolorowe nie wypadają udatnie i gustownie, rzadko też zdobywają zadowolenie odbiorców. W druku dwubarwnym, przy umiejętnem zastosowaniu i wykorzystaniu linji jako nowoczesnego ornamentu, osiągnąć można wyniki bardzo efektowne. Druk trójbarwny z poddrukiem lub odpowiedniem zastosowaniem płaszczyzn pełnych, dopomaga również do fabrykowania wyrobów bardzo udatnych.

Rzecz zrozumiała że sam zestaw akcydensowy bez racjonalnego doboru kolorów nie będzie tworzył pożądanej i wymaganej całości. Zatem harmonijny dobór barw i użycie odpowiednich jakościowo farb drukarskich, to również nieodzowny warunek, by fabrykację papierowych opakowań miękkich postawić na należytym poziomie.

Omówiony powyżej krótko a niedostatecznie przez drukarnie wykorzystany dział, stanowić mógłby dla niejednego zdolnego drukarza szersze i stosunkowo dość korzystne pole pracy.

L. P.

ROZMAITOŚCI

NOWOŚCI W ZAKRESIE ZIMNEJ EMALJI

Zimną emalją nazywano dotychczas wodny roztwór materjałów o charakterze żywicowatym, który zmieszany z roztworem (również wodnym) chromianu lub dwuchromianu używa się do powlekania płyt cynkowych lub miedzianych warstwą światłoczułą. Z zalet zimnej emalji najważniejsze są zbyteczność wypalania, które jest konieczne przy zastosowaniu emalji klejowej, oraz dobra odporność na działanie środków trawiących. Zimną emalję produkowali dotychczas Freundorfer, Klimsch i Krüger.

W roku ubiegłym opatentowano dwa nowe sposoby produkcji zimnej emalji.

Pierwszym chronologicznie jest patent amerykański 1 965 710, wydany 10 lipca 1934 r. firmie Eastman Kodak Co. na „Fotomechaniczną światłoczułą warstwę odporną na trawienie". Jako materjał światłoczuły stosuje się związki organiczne, zawierające wiązanie etylenowe. Odpowiedniemi są ketony, które już w stanie niekrystalicznym są światłoczułe i których światłoczułość w stanie krystalicznym jest znacznie większa, w połączeniu z substancjami kolodalnemi, jak np. piperonyloacetofenon. Podany przykładowo skład emalji jest następujący:

1 g piperonyloacetofenonu,
0,5 g kopalu Pontiniak,
5 cm^3 etylometyloketonu,
10 cm^3 acetonu,
5 cm^3 benzenu (benzolu).

Tak otrzymana warstwa ma być nadzwyczaj odporna na działanie kwasów.

Drugim jest patent niemiecki 605 296, wydany 8 listopada 1934 r. firmie Bekk & Kaulen na „Sposób otrzymywania zimnej emalji światłoczułej do wyrobu form drukarskich na drodze fotomechanicznej". Według tego patentu uczula się chromianem lub dwuchromianem wodne roztwory szelaku, otrzymane przy pomocy nielotnych alkalicznie reagujących materjałów, np. sody.

Patent Kodaka jest zupełną nowością, gdyż wskazuje na światłoczułość, mogącą być zastosowaną w fotomechanice, grupy materjałów przez nikogo poprzednio nie wymienionych.

Drugi patent jest odmianą poprzednio już znanych patentów (np. Freundorfera), a stosowanie środków alkalicznych nielotnych ma na celu usunięcie przeszkód patentowych, wytworzonych przez szereg artykułów, opublikowanych ostatniemi laty w prasie fachowej niemieckiej i francuskiej, w których opisany jest sposób otrzymywania wodnych roztworów szelaku przy pomocy amonjaku i użycie tego roztworu z dwuchromianami do kopjowania.

K. C.

WIADOMOŚCI Z FIRM

INSTYTUT WYDAWNICZY „BIBLJOTEKA POLSKA" S. A. W WARSZAWIE

Zwyczajne Walne Zgromadzenie odbędzie się 3 kwietnia 1935 r. o godz. 17-tej w lokalu Spółki — Warszawa, Nowy Świat 23/25.

„PRASA LEŚNA" SP. Z OGR. ODP. W WARSZAWIE

Kapitał zakładowy 33 000,— zł. Zarządcą jest Kazimierz Pollak. Spółkę zawarto 19 lutego 1935 r.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.

Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.

Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.

Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Sp. z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24